

PRZEGŁĄD CERAMICZNY

założony przez Karola Rollego.

Upraszamy uprzejmie o powoływanie się przy zamówieniach na ogłoszenia „Przeglądu.”

Treść Nr. 16:

Fabrykacya dachówek. — Błędy we fabrykacyi cementu. — Kronika — Ogłoszenia.

Inż. Roman Z. Ciesielski

Kraków

Garncarska 14.

— wykonuje plany i przeprowadza budowę fabryk: —

cegieł, dachówek, wapna,

- cementu, gipsu i t. p. -

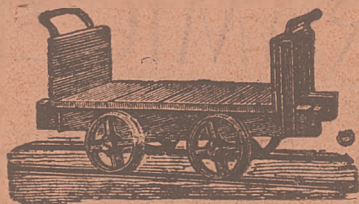
Budowa kominów fabrycznych.

Wprowadzanie opalania

ropą.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

KUPNO



NAJEM

KOLEJKI WĄZKOTOROWE

dla eksploatacji torfu, dla cegielń, fabryk,
kopalń, gospodarstw rolnych, i t. p.
urządza i dostarcza:

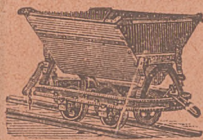
E. GIEŁDZIŃSKI

25
LWÓW.

Biuro: ul. Jagiellońska 1 3. Składy: ul. Grodecka 1. 99.
Kupno i najem.

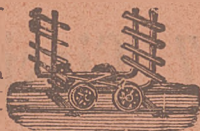
Szyny, tory przenośne i stałe, wózki rozmaitej konstrukcyi,
tarcze obrotowe, rozjazdy, taczki żelazne etc. etc.

Wynajmuje koleje kompletnie urządzone. Nowy i używany
materiał, oraz części zapasowe zawsze na składzie.



Katalogi, koszty-
rysty i rysunki
gratis i franko.

Specjalny oddział dla
projektowania i budo-
wy kolei wązko i nor-
malno-torowych.



XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Parowa Fabryka „JUNTA“

cegły, dachówki, rurk dren. 21

-- w Sądowej Wyszni --

Doborowy materiał na składzie.

ARCHITEKT

miesięcznik poświęcony
architekturze, budowni-
ctwu i przemysłowi ar-
tystycznemu.

~~~~~ KRAKÓW, ~~~~~  
Red.: Władysław Ekielski.

Prenumerata roczna 20 K. —  
10 rb. — 20 mk. — 30 fr.

27

Inż. chem. Wincenty Bogucki w Chrzanowie.

## PIERWSZA GALICYJSKA

# SPECYALNA FABRYKA MASZYN

dla przemysłu cementowego i betonowego

buduje maszyny do wyrobu:

dachówek, cegieł i posadzek cementowych oraz formy do wyrobów  
betonowych i dostarcza je po cenach najniższych.

Kompletne urządzenie do wyrobu dachówek już od 500 kor.

Kosztorysy i wyjaśnienia odwrotnie i bezpłatnie.

Interesanci w fabryce zawsze mile widziani.

5



# PRZEGLĄD CERAMICZNY

WYCHODZI 10. i 25. KAŻDEGO MIESIĄCA.

Redaktor: Inżynier *Karol Rolle*.

## PRZEDPŁATA ROCZNA:

10 kor., 5 rsr., 10 mk., 12 fr.

Prenumeraty mniejszej jak roczna  
~~~~~ nie przyjmuje się. ~~~~~

ZESZYT. POJEDYNCZY 50 H.

ADRES ADMINISTRACYI I REDAKCYI:
PODGÓRZE, ŚW. FLORYANA 5.

CENA OGŁOSZEŃ WYNOŚI:

Za cm² 6 hal. Cała strona
20 k., $\frac{1}{2}$ str. 12 k., $\frac{1}{4}$ str.
7 k., $\frac{1}{8}$ str. 4 k., przy 6-kro-
tnem powtórzeniu 10%, 12-
krotn. 16%, 18-krotn. 20%,
24-krotnem 25% opustu.

Prenumeratę na Królestwo i Cesarstwo przyjmuje: E. Wende i Sp. Warszawa Krak. Przedm. 9,
i Administracya Gazety handlowo-rzemieśniczej w Warszawie Aleja Szucha Nr. 19.

F. LORD

Biuro teczniczne

Kraków, ulica Floryańska I. 55.

SKŁAD

maszyn i wszelkich przyborów dla
wszystkich zakładów przemysłowych
i gospodarczych, jako to: cegielń,
tartaków, młynów, gorzelni i browarów.

Kompletne urządzenia
Cegielni i tartaków.

WAŁKI FILCOWE krajowego wyrobu.

Stale na składzie w wielkich ilościach
i wszelkich dymenzyach **rury, łączniki,
i armatury.**

Motory parowe i benzynowe. — Smary,
oliwy oryginalne rosyjskie, pasy do ma-
szyn, płyty i sznury gumowe, węże gu-
mowe i paroiane, gaza jedwabna oryginal-
na szwajcarska, kamienie i walce młyn-
skie, piły i cyrkularki angielskie, toczki
szmirglowe, **papier szybrowy, drut do
ceglarek** i wiele innych artykułów.

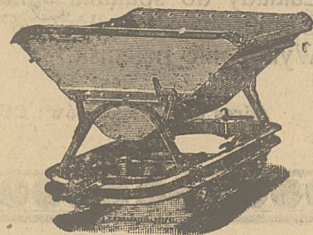
Instalacja światła elektrycznego i przeniesienia siły.
Skład wszelkich artykułów elektrotechni-
cznych. 29

Elektromotory, wentylatory, świeczniki i lampy stołowe.

LAMPY ŁUKOWE.

Lampki żarowe; Lampki Nernsta, Tantala
i Wolframa.

Ceny fabryczne. — Kosztorysy bezpłatnie.



Orenstein i Koppel

we Lwowie, Róg ulicy Asnyka 2, Pańska 5.

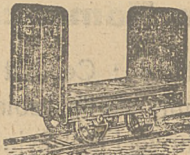
Fabryki

Kolei wązkotorowych i lokomotyw

Praga — Wiedeń — Budapeszt
urządzą i dostarczają:

kolejki przenośne i stałe.

Wagoniki do transportu gliny, cegieł i dachówek
mokrych i suchych.



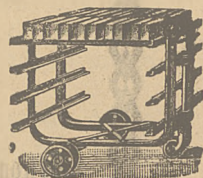
Wynajmują:

Kompletne kolejki na pewien
okres czasu.

Katalogi, kosztorysy etc.
bezpłatnie.

Używane materiały zawsze
na składzie. 4

Spłata amortyzacyjna.



GALICYJSKI ZAKŁAD DLA BUDOWY KOMINÓW
I OBMUROWANIA KOTŁÓW

ALFONS CUSTODIS

ul. Głęboka 7. ✻ LWÓW ✻ ul. Głęboka 7.

Budowa okrągłych kominów fabrycznych.
Piecze dla wszelkich celów przemysłowych.
Zakłady do spalania śmiecia.
Obmurowanie kotłów.
Wykonanie palenisk.

Naprawa i podwyższanie kominów, pod-
czas ruchu, za pomocą specjalnych
rusztowań.

Gromochrony.

Adres dla telegramów: CUSTODIS, LWÓW.

TELEFON Nr. 1000.

30

S. Haas i T. Silberberg

Fabryka wyrobów betonowych i skład
materiałów budowlanych

Kraków, ul. św. Tomasza 14, róg ul. św. Jana (Grand Hotel).

Utrzymuje na składzie: Cement opolski i krajowy, wapno hydrauliczne kuf-
steinskie, gips murarski i rzeźbiarski, łupek śląski, angielski i belgijski, ognio-
trwałą papę dachową i izolacyjną, smołę pogazową i asfaltową, karbolineum,
asfalt i gudron „Trinitad“. Rury kamionkowe wewnątrz i zewnątrz szklone,
posadzki kamionkowe czeskie, dachówki różnych systemów.

Wyłączne zastępstwo szklonych cegieł fasadowych.

(glasierte Verblendziegel)

35

Wykonują roboty asfaltowe i betonowe, kanalizacje domów z rur kamionk. i betonow.

Fabrykacja dachówek.

Tak w naszym kraju, jak w całej Austrii i w ogólności we wszystkich krajach kulturowych, wyrób dachówek rozwija się coraz bardziej. Niektórzy przypuszczają, iż w niedalekiej przyszłości zapanuje nadprodukcja, jednakże fachowcy o szerszych poglądach nie zgadzają się z tem zapatrywaniem, ale owszem są tego zdania, że bez obawy o dobry zbyt, można w kraju założyć jeszcze znaczną ilość fabryk dachówek, które będą znakomicie prosperować, jeśli potrafią produkować dobry towar. Najlepszym dowodem, przemawiającym na korzyść fabryk dachówek, jest fakt, iż dachówkarnie pracujące tylko w lecie, pozostają w jesieni bez dachówek, pomimo, że przez całe lato pracowały z całym wysiłkiem.

Każdy właściciel pokładów dobrej gliny, bez obawy powinien zakładać małe dachówkarnie, zachodzące błędy poprawiać, trudności usuwać i fabrykę z roku na rok rozszerzać.

Co do gliny, to ta występuje w przyrodzie w rozmaitej formie i o różnych właściwościach, dlatego też, należy zawsze udać się do fachowca po poradę i dać glinę zbadać w laboratorium dla przemysłu ceramicznego.

Gliny zawierające margiel, glinki ogniotrwałe i ily są nie przydatne do wyrobu dachówek. Pierwsze w ogniu łatwo się deformują, ogniotrwałe nie uwyskują w zwyczajnym ogniu odporności na wpływy atmosferyczne, ily zaś nie posiada odpowiedniej plastyczności, któraby nadawała kształt dachówce przy jej prasowaniu.

Po większej części dachówkarnie pracują w ten sposób, że materiał surowy zimują. Jeżeli pokłady gliny są uwarstwowane, należy baczyć pilnie, aby mieszanie warstw pojedynczych odbywało się w stosunku odpowiednim i raz wypróbowanym, i kopać glinę należy w ten sposób, aby to mieszanie odbywało się łatwo i bez kosztów.

Bardzo często zdarza się, że materiał surowy nadaje się do wyrobu dachówek dopiero po odmuleniu. Przez udoskonalenie aparatów i maszyn do odmulania kosztów odmulania nie są bardzo znaczne, więc dachówka dość znosi je.

Gnojenie materiału surowego dzisiaj zaczyna wchodzić w użycie coraz częściej. Gnojniki posiadają zazwyczaj taką pojemność,

iż mieści się w nich materiał dla jednodniowej produkcji, a napęnia się i wypróżnia na przemian.

Szerokość nie powinna przechodzić poza 3 m, wysokość 1,5 m.

Zależnie od własności materiału surowego budujemy 4–8 gnojników, przy materiale najlepszym potrzebujemy 4 gnojniki, gdyż materiał powinien w gnojniku leżeć przynajmniej 2 dni.

Fabrykacja dachówek falcowanych bywa zazwyczaj prowadzona sposobem maszynowym, zaś fabrykacja ręczna nie zasługuje na wzmiankę.

Fabrykacja sposobem maszynowym rozpada się na następujące czynności:

1) Rozdrobnienie, na łamaczu, kołognocie, młynie kulowym lub desintegratorze.

2) Maszyny do mieszania, a więc: krajacz, i walce.

3) Maszyny do formowania, a więc: maszyna sankowa lub prasa rewolwerowa.

4) Obcinacz.

5) Urządzenia transportowe.

Dachówkarnie wyrabiające równocześnie cegły ogniotrwałe używają łamaczy i desintegratorów, najczęściej jednakże używa się kołogniotów i walców.

Kołognioty mamy z talerzami stałymi, po których poruszają się bieguny osadzone tylko z jednej strony lub z dwóch stron, lub kołognioty zaopatrzone w poruszające się talerze a stojące bieguny.

Młyny kulowe znajdują zastosowanie prawie w każdej fabryce do wytwarzania gliny proszkowej, lub mączki ceglanej.

Przy młynie kulowym przeszkody w ruchu są prawie wykluczone i nadają się one przede wszystkim dla fabryk nie posiadających wyszkolonego personelu. Młyn kulowy dobrze zbudowany pracuje bez wydzielania kurzu. Jeżeli mielony materiał ma być przeznaczonym do schudzania gliny lepiej go mleć tylko na grysik drobny, Młyn kulowy pracuje tylko wtedy dobrze, gdy materiał przeznaczony do zmielenia jest zupełnie suchy.

Pod maszynami do mieszania rozumiemy wszelkiego rodzaju młyny walcowe, krajające leżące i stojące, aparat do czyszczenia gliny i ceglarki.

Prasy ceglarskie, albo leżące krajacze, składają się z walców zasilających cylinder z mieszałem zaopatrzonym w noże i mundsztuk.

Mieszało zaopatrzone w noże ma za zadanie materiał surowy pokrajać, wymieszać

i wyrównać pod względem składu tak, by materiał wychodzący był jednorodny, i doprowadzić do mundsztuka.

Produkcya prasy zależy w wysokim stopniu od zużycia nożów na mieszadle.

Im lepiej noże dostają do cylindra, tem maszyna więcej produkuje, a im bardziej noże są zużyte tem maszyna mniej produkuje.

Dlatego też przy zakupnie maszyny należy zwracać baczną uwagę na to, ażeby noże dawały się łatwo wymieniać. Najpowszechniej używamy pras rewolwerowych, budowanych w trojakiej wielkości.

We fabrykach mniejszych, których produkcja jest ograniczona, używane bywają małe prasy rewolwerowe.

Pociąg dla pras rewolwerowych bywa montowany zazwyczaj nad prasami.

Robotnicy zatrudnieni przy prasach, nie doznają przeszkody ani z powodu kół ani pasów.

Okrawki gliny nie mogą spadać ani na koła ani na wały, prasa może być łatwo dostępną tak do obsługi jak i do czyszczenia. Przez odpowiednie urządzenie prasa wywiera ucisk nie tylko przez chwilę ale przez pewien czas, i to za pomocą mimośrodów, który podnosi stempel do góry a następnie opuszcza na formę, na której leży placek z gliny. Do prasy rewolwerowej należą jeszcze dwie matryce a mianowicie dolna i górna, do których należą formy: sześć dla górnej matrycy a 12 dla dolnej. Jeżeli fabryka posiada więcej pras, natenczas wystarczy dla każdej jedna matryca, ale dla każdej prasy musimy mieć 6—12 form roboczych.

Przy wyborze gipsu należy być bardzo ostrożnym, błąd wielki popełnia, kto ogląda się za tanim gipsem, bo ten nigdy dobrym być nie może.

Najtaniej wypada kupować gips drogi. Im gips jest lepszy tem mniej form spotrzebujemy a także tem mniej gipsu wychodzi a przy tem zaoszczędza się wiele czasu na odlewanie form.

Przestrzeń do odlewania form powinna być oddzieloną i zaopatrzoną w sztelarze, na których umieszcza się matryce i formy gotowe.

Należy również baczną uwagę zwracać na natłuszczenie form. Rogi form nie powinny nigdy w zagłębieniach posiadać większej ilości oliwy, gdyż w tych miejscach formy gipsowe szybko się zużywają.

Łatwe odstawianie dachówek od form zależy:

- 1) od dobrego wykonania form,
- 2) od wielkości placek,
- 3) od konstrukcyi modelu dachówki.

Wielkość placek powinna być wypróbowana, a przy tem odgrywa bardzo ważną rolę jakość gliny. Wielkość placeka, dobrze utrafiiona daje dachówkę dobrze odcisniętą, formy zaszanowuje się, gdyż stempel prasy daje równy ucisk na formę, a przy tem i forma gipsowa nie kruszy się i nie odpryskuje.

Często placeki sporządza się na ceglarnie i to w formacie cegły, wtenczas mamy przy robocie ustawiczne przerwy, raz forma pęknie, to znowu pas spadnie i t. p. Kierownik szuka przyczyny we wszystkim a na właściwy powód uwagi nie zwraca.

Nie jest również korzystnie, jeśli fabrykant nie daje posłuchu uwagom kierownika.

Jeżeli do transportu bywają używane wózki poruszane po szynach, natenczas należy unikać wszelkich nagłych skrętów, a wózki powinny posiadać sprężyste zderzaki.

Dachówki falcowane oprócz koloru naturalnego czerwonego bywają angobowane, szklone, dymione i smołowane.

Angobować to znaczy nieco podsuszone dachówki pociągać farbą z gliny wypalającej się na pewny kolor. Robota ta może być wykonywana przez polewanie lub zanurzanie dachówek. Jeżeli materiały surowy wypala się na jasno-czerwono, a chcemy mieć kolor czerwony, natenczas zarabiamy glinę ciemnoczerwoną z wodą, przepuszczamy przez gęste sito i tem pociągamy dachówki. Polewanie wyrobów jest znacznie lepsze aniżeli pociąganie.

Szklenie może się odbywać na czerepie surowym lub palonym. Czerep szklony na czarno lub na ciemno-brunatno może być wypalany w każdym piecu kręgowym. Dymienie dachówek może odbywać się tylko w piecu peryodycznym. Dymienie przeprowadza się po wypaleniu i to przy pomocy drzewa olszowego. Rzadko bardzo materiały wytrzymuje dymienie i nie opłaca się ono, gdyż wiele towaru odpada na III klasę.

Dachówki, które w naturalnym kolorze czerwonym są odporne na działanie wpływów atmosferycznych, po dymieniu w 2—3 lat odpryskują. Każda fabryka chcąc pracować w tym kierunku, powinna poprzednio oddać do zbadania glinę do fachowego laboratorium.

Przekonano się, iż dachówka ostro wypalona i dymiona po pewnym czasie pęka.

Pożalowania godną jest każda fabryka, która rzuca się na terowanie dachówek, przez to samo traci możność uzyskania materiału trwałego.

Błędem jest mniemanie, iż dachówka słabo palona, przez smołowanie zyskuje na wytrzymałości. Taksamo sprawa stoi ze szkleniem.

Co do dachówek, to mamy na nie co najmniej 100 patentów, zastosowanie w praktyce znajduje zaledwo 5%.

Żaden materiał budowlany, jakimby on nie był, nie potrafi pod każdym względem dorównać dachówce glinianej.

Wszelkie pokrycia jak eternit, dachówki cementowe i t. p. nie potrafią nigdy wyrównać z użycia dachówki glinianej.

M.....
kierow. fabr. dach.

J. Lombardo.

Błędy we fabrykacji cementu.

Mało który z wytworów przemysłu chemicznego przedstawia takie trudności w ocenie na podstawie analizy chemicznej co cement portlandzki, gdyż nawet cement najgorszy może posiadać typowy skład chemiczny, innym razem znowu analiza chemiczna wykazująca pewne zboczenia pod względem niektórych składników może się odnosić do cementu, który pod każdym względem jest dobry.

Jednem słowem na podstawie analizy nie można osądzić czy cement jest dobry lub nie, żadna bowiem fabryka nie schodzi tak dalece od cyfr typowych, ażeby ta okoliczność mogła wpływać na jakość cementu. O dobroci cementu mogą decydować tylko próby fizyczne z szczególnie próba na zachowanie stałej objętości cementu czystego t. j. bez piasku, a następnie próby wytrzymałości na zgniatanie i rozerwanie.

Próby te dopiero, zależnie od tego, czy są mniej lub bardziej korzystne, służyć mogą niejako za podstawę do analizy chemicznej. Lecz i w tych wypadkach analiza chemiczna częstokroć daje wynik zadowalniający.

Zadaniem chemika analityka jest, nie tylko wykazać skład chemiczny materiału lecz także osądzić czy znany materiał nadaje się do przeznaczonej produkcji a ewentualnie

czy materiał ten należyce został wyprodukowany a jeśli nie, to jaki błąd popełniono.

Mając próby fizyczne cementu, przy pomocy analizy chemicznej możemy wywnioskować jaki ewentualnie popełniono błąd we fabrykacji ale nie zawsze. Częstokroć potrzeba znać dokładnie własności materiału surowego, a gdy to nie wystarczy, trzeba się wdać w najdrobniejsze szczegóły fabrykacji, jak: mienienie surowego materiału, jego miakłość, sposób palenia, sposób postępowania z wypalonym cementem, sposób mienienia i miakłość cementu mielonego, a nawet jakość węgla użytego do wypalania.

Jeżeli cement nie odpowiada, natenczas — w przypuszczeniu, że laboratorium fabryczne spełnia obowiązki swe należyte, — jedna z powyższych okoliczności już może wyrzucić wpływ najgorszy na dobroć cementu.

W skład cementu wchodzi następujące związki: krzemionka, tlenek glinu i żelaza, wapno kwas siarczany, potasowce i małe ilości siarczku wapnia. Siarczek wadnia dostaje się do cementu podczas palenia i powstaje on albo wskutek redukcji CaSO_4 lub przez podwójną wymianę między $\text{CaO} + \text{FeS} = \text{CaS} + \text{FeO}$. Składnik ten jest bez znaczenia, znajduje się bowiem w cemencie w bardzo małych ilościach a po drugie podczas działania wody na cement rozkłada się $\text{CaS} + (\text{HOH})_2 = \text{H}_2\text{S} + \text{Ca}(\text{OH})_2$. Szkodliwy wpływ tego składnika możnaby przypuścić tylko w tym wypadku, gdyby go się znajdowało wiele, gdyż wytworzony wodzian wapnia a względnie CaO łącząc się z wodą powiększałby swą objętość i wywierałby ujemny wpływ na zachowanie stałej objętości cementu.

Potasowce zazwyczaj znajdują się w małych ilościach a to już nawet z tego powodu, że przy wypalaniu cementu w temp. białego żaru ulatniają się. Potasowce w ogólności przyspieszają czas wiązania cementu, jednakże są to wypadki wyjątkowe, żeby cement wypalony zawierał tak wielkie ilości cementu, że ażeby wpłynęły na czas wiązania. Kwas siarczany znajduje się zazwyczaj w materiałach surowych w bardzo zmiennych ilościach a szczególnie w marglach i ilach. Wapienie przerabiane na cement bywają dość wysokie we wapnie do 97% CaCO_3 i zawierają minimalne ilości kwasu siarczanego i w tych wypadkach przenośnikiem jest glina. Jak wiadomo popiół z węgla kamiennego zawiera również gips, który

przedostaje się do cementu podczas wypalania.

Gips bywa również dodawany do cementu podczas jego fabrykacji a mianowicie przy mieleniu cementu wypalonego i to się dodaje gips kopalny surowy w ilościach rozmaitych. Ten dodatek gipsu ma na celu przedłużyć czas wiązania cementu.

Ważną zaletą cementu jest odpowiedni czas wiązania i w budownictwie bywa ogólnie używany tylko cement wolno wiążący. Normy austriackie określające ten czas, nazywają cementem wolnowiązącym ten, który wiązać zaczyna po 30 minutach po zarobieniu z wodą. Fabryki mając na względzie, że cement bywa przerabiany częstokroć na słońcu w dnie upalne i t. p. wyrabiają cement wiążący w 4—8 a nawet 10 godzinach po zarobieniu z wodą.

Cement wypalony po większej części jest szybko wiążącym a przynajmniej nie wiąże tak powoli jak tego wymagają konsumenci. Przyczyny tege szakać należy w rozmaitych powodach. Jedną z przyczyn może być za niska zawartość wapna. Nie koniecznie to bywa błędem fabrykacji, częstokroć materiał surowy posiada taki skład chemiczny, że wyższy dodatek wapna mógłby spowodować błędy nie do naprawienia, podczas, gdy niższa zawartość powodująca szybkość wiązania da się usunąć przez dowolny dodatek gipsu. Często bywa powodem szybkiego wiązania zawartość znaczna Al_2O_3 . W wypadku jeśli materiał jest tego rodzaju, że zawartość gliny zmienić się nie daje, jedynym środkiem jest dodatek gipsu. Gips rozpuszczając się we wodzie działa bardzo energicznie na związki tlenku glinu, rozkłada je, wytwarza z niemi sole podwójne i w ten sposób niweczy działanie tlenku glinowego.

Dodatek gipsu jest przymiesoką dozwoloną lecz przypisaną normami pojedynczych państw i niektóre kraje n. p. Rumunia lub Argentyna przestrzegają bardzo ściśle przepisów pod tym względem. C. d. n.

Kronika.

Import do Hiszpanii. Niemcy i Austro-Węgry wywożą znaczne ilości figur glinianych i kamiennych, jednakże fabryki pracujące na eksport zwracają wiele uwagi na smak i upodobanie kupujących.

W Hiszpanii istnieje kilka fabryk porcelany mimo tego jednak fabryki zagraniczne znajdują chętnych nabywców. Szczególnie fabryki francuskie obficie zaopatrują rynki hiszpańskie. Co do szkła, to pierwszeństwo dzierżą w swych rękach fabryki czeskie. Artykuły szklane do światła elektrycznego i gazowego wprowadzają Austro-Węgry, jakiekolwiek w ostatnich czasach Niemcy rozwijają gorącą akcyję celem opanowania rynków hiszpańskich.

Pożar fabryki. Dnia 20 września wybuchł groźny pożar w fabryce wyrobów szklanych firmy Gattenmajer i Zahradnik w Dąbrowie. Pożar zniszczył znaczną część fabrykiz magazynem i znajdującymi się w nim wyrobami.

Szkoda wynosi około 100 tysięcy koron.

Z przemysłu naftowego. Ceny ropy opadły w ostatnich czasach do tego stopnia, iż zdaje się, iż dalsze obniżenie się cen jest wykluczonem. Przed kilku laty płacono za 100 kg. 3 — 4 Kor. następnie Kor. 1.40 — 1.20 a dzisiejsza cena wynosi Kor. 0.70 Ceny terazniejsze zagrażają egzystencji mniejszych fabryk a względnie producentów galicyjskich.

W czasach ostatnich produkcja w Borysławiu i Tustanowicach nie wzrastała a nawet od lipca o 3000 wagonów zmniejszyła się, jakkolwiek dzienniki donoszą, iż w ostatnich dniach nowy szyb przyszedł do ruchu i wyrzuca dziennie 70 wagonów ropy.

Takie stosunki powinny obudzić impuls do wprowadzania do fabryk, ropy zamiast drogiego węgla, sprowadzanego tak często z Niemiec.

Rządowa fabryka ceramiczna w Egipcie. Rząd egipski postanowił założyć fabrykę rur kamionkowych i cegieł w okolicy Kairo, ażeby w ten sposób mieć materiał do wykonania kanalizacji w Kairo. Rozchodzi się tymczasem o wyrobienie 40 000 m. bież. rynien, 26 000 m. bież. rur. Pokłady znakomitej gliny znajdują się nad brzegami Nilu.

Nowa fabryka. Roku zeszłego uległa zniszczeniu fabryka ceramiczna w Solopisk koło Rożów, należąca do księcia Schwarzenberga, w tym roku odbudowano fabrykę i ustawiono w niej maszyny z fabryki firmy czeskiej Umrath & Co. z Bubny koło Pragi i puszczono w ruch.

Fabryka cementu. W bieżącym miesiącu ma być puszczoną w ruch nowa fabryka cementu we Fiume, zbudowana przez właściciela składu materiałów budowlanych I. Wurza i Siberna.

Biuro pośrednictwa pracy „Przeglądu Ceramicznego“.

Poszukuje posady Kierownik fabryki dachówek

Doskonale obznajomiony z wypalaniem w piecu kręgowym.

Wiadomość dla Franciszka G. do „Przeglądu“.
18

FACHOWIEC

od lat 20 pracujący w zawodzie ceglarskim, obeznany najdokładniej z fabrykacją i wypalaniem wszelkiego rodzaju wyrobów z gliny a szczególnie dachówek i dren, wykształcony teoretycznie i praktycznie, poszukuje od 1. stycznia 1909 r. odpowiedniej posady. Zgłoszenia dla „A. B. 33“, przyjmuje Adm. Przeglądu. 43

Palacz Piecowy Pogorzelski

Poszukuje Posady.

Podania Pod „P“ Postać „Przeglądowi.“ 42

Poszukuje posady zarządcy

do fabryki dachówek lub cegieł
ukończony uczeń szkoły ceramicznej
lat 25, posiada kilkuletnią praktykę w pierwszorzędną fabryce dachówek w kraju. — Wiadomość dla Wojciecha P do Administracji „Przeglądu“. 44

INŻYNIER

przez 22 lat kierownik fabryki cegieł, dren i dachówek —

== poszukuje posady. ==

Wiadomość dla „Inżyniera“ do Administracji „Przeglądu“. 39

Poszukuje posady - - - Maszynista

doświadczony we fabrykacji dachówek.

Po powrocie z Ameryki obejmie posadę zaraz.

Wiadomość dla „Maszynisty“ do Administracji „Przeglądu“.

Poszukuję posady jako DOZORCA

do fabryki dachówek. — Zgłoszenia przyjmuje Adm. Przeglądu dla J. J. 45

Przyjmę posadę we większej fabryce dachówek jako DOZORCA. — Wiadomość w Adm. „Przeglądu“ dla J. K. II. 46. 46

Dozorca, którego dłuższy czas pracował we fabryce cegieł, poszukuje posady. — Zgłoszenia dla Judy K. do Adm. „Przeglądu“. 37

MASZYNISTA obecnie zatrudniony w parowej fabryce dachówek poszukuje posady.

Wiadomość dla C. w Administracji.

Podaje się do wiadomości, że w majątku gminy Ciężkowice (powiat Grybów) znajduje się teren, jakoteż materiały do wyrobu cegły i dachówki. — Chcący się temi wyrobami trudnić, może się zgłosić w tamtejszym Urzędzie miejskim celem zadzierżawienia tego terenu.

BADANIA MATERIAŁÓW SUROWYCH:

Gliny; Piasku;
Wapna; Marglu;
Gipsu; i t. p.

przeprowadza i wydaje opinie co do
zużytkowania ich, udziela porad tech-
nicznych w sprawie założenia i ule-
pszenia fabryk, usuwania błędów fa-
brykacji, powiększenia rentowności
i t. p.

inż.: Karol Rolle

Podgórze św. Floryana 5.

Dawne roczniki

„Przeglądu
ceramicznego“

o ile zapas starczy

po 6 kor.

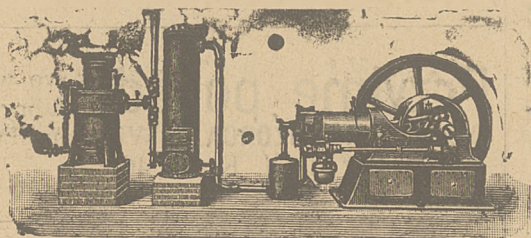
do nabycia
w Administracji „Przeglądu“
także do nabycia
bardzo interesująca
broszura:

GLINA

Leski: I WYROBY Z NIEJ,
cena 60 hal.

wraz z przesyłką poczt.

28.



Langen i Wolf
— Fabryka motorów. —

Wiedeń X, Luxenburgerstrasse 53.

dostarczają znane w świecie

oryginalne motory „OTTO“

dla ogrzewania naftą, gazem ziemnym i t. p. gasem ssanym generatorowym,
miałem kokсовым, węglem drzewnym. Pierwszorzędne referencje na każde życzenie.

Burow sprzedaży dla Galicji i Bukowiny:
Karol Krejcar, Lwów, ul. Jabłonowskich 2 i Zielona 6.

19



WODOCIĄGI

dla miast, gmin, folwarków, zakładów kąpielowych, fabryk, ogrodów, gmachów publicznych, domów prywatnych i t. d.

Poszukiwanie i uchwycenie źródeł. — Wiercenie studzien. — Ustawianie pomp. instalacje domowe z klozetami, łazienkami i t. d.

Centralne

Ogrzewanie

wszelkich systemów

i Wentylacje

Łaźnie. — Mechaniczne Pralnie, Suszarnie i t. d.

projektują i wykonują

Inżynier Leonard Nitsch i Spółka,

Kraków, ulica Kolejowa L. 18.

Najlepsze refereneye z dotychczas wykonanych robót. 11

Kosztorysy bezpłatnie.

Cegielnia Parowa

spadkobierców ś. p.

Franc. Górniaka w Sibicy,

p. Cieszyn.

Poleca Szan. P. T. Publiczności wyroby własne, jako to: cegłę murową (maszynową i ręczną), cegłę brukową (dłazkówkę), cegłę kanałową, cegłę żłobową, cegłę studzienną, cegłę kominową, dachówkę żłobkowaną (falcowaną), rurki do osuszania gruntów (drenowania) i t. d. 12

KRAJOWE KURSA

dla
PRZEMYSŁU
KIERAMICZNEGO

w Podgórzu

Kształcą personal
pomocniczy dla
wszelkich zakładów
ceramicznych,

Nauka trwa 18 miesięcy
i rozpoczyna się co-
rocznie z dniem 1 paźdź.

6 Nauka bezpłatna.

KRAKOWSKA GAZOWNIA MIEJSKA

Nr. Telefonu: Zakładu 72, Filii 198, Sklepu 345.

Poleca Szan. Publiczności:

Smołę gazową (ter)

do utrwalania drzewa jako to: słupów
parkanowych, wiązań mostowych, porę-
czy, dachów gontowych, oraz do smoło-
wania dachówek, zwłaszcza cementowych.

8 **Koks gazowy**
gruby do kuźni i osuszania, łamany na opał.

PATENTY na wy- nalazki

wyjednywa

Inżynier Stan. Dzbański

przysięgły Rzecznik patentowy

Wiedeń VII. Lindengasse 2 (w pobliżu c. k.
urzędu patentowego).

9

Łożki Segera do mierzenia temperatur
w piecach. **Aparaty do kontrolowania**
ruchu technicznego, jak ciągnięcie
rozmaitych systemów, zegary, termometry i aparaty do
badania gazów kominowych. Piece próbne do
topienia glazur rozmaitych systemów, opalane ko-
ksem, węglem kamiennym lub drzewnym.
Widry do wiercen próbnych najlepszej konstrukcji:
wiercą w 3 godzinach 10 m. **Aparaty** do
badania materiałów budowlanych. Potrzeby labo-
ratoryjne. **Dzieła techniczne z zakresu ceramiki.**
Zybrowy papier. Stalowy drut do obcinania itd.
Dostarcza po oryginalnych cenach:
Jan Lombardo
chemik technolog w Podgórzu.

7

PIERWSZY KRAKOWSKI ZAKŁAD ŚWIATŁODRUKÓW

T. KASZNICA i Ska

Grzegórzki, Piaski 33,
obok Krakowa przy
Mogilskiej rogate - - -
- - - Telefon 114. - - -

Wykonuje reprodukcje wszelkich rysun-
ków technicznych o największych rozmiar-
ach jak: negrografie, wielokolorowy druk
algraficzny. Największa rama do kopiowa-
nia o rozmiarach 2000×1000 mm. Do re-
produkcyi należy nadesłać kopię na kalce
papierowej lub płóciennej, względnie ory-
ginalny rysunek. Odbitki negrograficzne
nie różnią się wcale od planów rysowa-
nych tuszem.

BIURO TECHNICZNO-RYSUNKOWE
przyjmuje do opisywania, kopiowania i ad-
justowania rysunki techniczne. — Przyj-
muje dostawę wszelkich przyborów rysun-
kowych, instrumentów i narzędzi mierni-
czych.

Próbki i wzory reprodukcji wysyła się
bezpłatnie.

10